Nr. 21. Podgórze 10 listopada 1903 r. Rok III.

PRZEWODNIK DLA CEGLARZY

wychodzi 10 i 25 każdego miesiąca,

(dalszy ciąg „Przeglądu ceramicznego“).

Przedpłata roczna:
10 Kor. = 5 rsr. = 10 mk. = 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
Zeszyt pojedynczy 50 hal.

Redaktor: Inżynier **Karol Rolle.**
Wydawcy: Wład Poturalski i inż. Karol Rolle.
Adres Administracyi i Redakcyi:
Podgórze, św. Floryana 5.

Cena ogłoszeń wynosi:
za cm.² 6 hal., Cała strona 20 k., ½ strony 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotnem 15%, 18-krotnem 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Treść Nru 20: Cegielnie w Galicyi (c. d.). — Obecne położenie. — Gliny dachówkowe (Dokończ.) — Rozmaitości techn. — Kronika. — Krajowe szkoły ceramiczne. — Ogłoszenia.

Cegielnie w Galicyi.

(Ciąg dalszy patrz Nr.: 12,13.14,15,16,17,18,19 i 20).

172 Staromieście (Rzeszów).
319 Jędrzejowicz Adam.
Cegielnia.

173 Sławentyn (Podhajce).
320 Gołębski Julian.
Fabryka drenów.

174 Stróżówki (Gorlice).
321 Kornfeld Józef i Roth Leib,
Cegielnia.

175 Stryj.
322 Mondschein Lejzor,
Cegielnia.
323 Schiff Chaim,
Cegielnia.
324 Turek Józef,
Cegielnia.
325 Waldmann Wolf,
Cegielnia.

176 Strzegocice (Pilzno).
326 Pieniążek Ignacy,
Fabryka parowa żłobionych dachówek.

177 Szczakowa (Chrzanów).
327 Schulz Emil,
Cegielnia i fabryka wyrobów glinianych, wyrabia szamotowe cegły i płyty, maszynowe cegły, dachówki i rury gliniane (kamionkowe).

178 Szczawnica Wyżna.
328 Biernacki Apolinary, Cegielnia.

179 Szczucin (Dąbrowa).
329 Lubomirska hr. Eleonora, Cegielnia parowa z piecem zygzakowym systemu Franckego.

180 Szczurowa (Brzesko).
330 Kępiński J. Cegielnia.

181 Szówsko (Jarosław).
331 Czartoryscy Książęta, Cegielnia parowa założona przez firmę „Jan Megielin" z Poznania w r. 1899 (w ruch puszczona 20/4); posiada maszynę parową 40 HP., kocioł parowy cylindrowy leżący od firmy J. Megielin, długości m. 7,25 średnicy 1.70 na $7^1/_2$ atmosfer. Jedna ceglarka n-r II. systemu Raupacha z Görlitz z parą walców karbowanych i parą gładkich, wyrabia cegły i rurki. Do wyrobu dachówek służy prasa rewolwerowa Bolzego. Fabryka zatrudnia 83 robotników (mężczyzn 60 kobiet 23) i wyrabia rocznie:

Cegły ręcznej		795.000
„ maszynowej		84.000
„ klinowej		18.000
dachówki tłoczonej		217.000
gąsiorów		7.400
rurek	4-cm.	748.500
	5- „	112.400
	8- „	74.900
	10- „	37.500
	13- „	32.000
	16- „	15.000

(wyrabiane na maszynie ręcznej). Piec pierścieniowy bez dzwonów z rurami blaszanymi do przekładania, 14-to komorowy; długość komory 3,50 m. szerokość 2,50 m, wysokość 2,30 m. Piec z urządzeniem kurzankowem. Zarządca Chwastek.

332 Gutter Aszer, Cegielnia.
333 Ringel Abraham i Chaja i Gütter Jakób, Cegielnia.

182 Sygniówka (Lwów).
334. Silberstein Maurycy, Cegielnia.

183 Tarnobrzeg.
335 Pamer Bluma Cegielnia.

184 Tarnów.
336 Kornreich Alter Cegielnia.
337 Sanguszko ks. Eustachy Parowa fabryka cegieł i dachówek „Konstancya" założona w r. 1900; posiada: piec komorowo-kręgowy systemu Diesenera o 18 komorach, każda o pojemności 7000 dachówek i 1000 cegły, maszynę parową o sile 100 koni, kocioł systemu Cornwall ma 80 m. powierzchni ogrzewalnej. Do przerabiania gliny na dachówkę służą 2 pary walców, mieszadło i ceglarka — nadto do wyrobu dachówki ciągniętej cztery ceglarki, do tłoczonej jedna prasa rewolwerowa i jedna prasa z wysuwalną dolną formą do gąsiorów, zaś do rurek drenowych dwie pary walców i jedna ceglarka.

Roczna produkca fabryki wynosi 2 miliony dachówek, 250,000 cegły i 700,000 rurek drenowych. Fabryka zatrudnia podczas sezonu 110—120 robotników.
Dyrektor: Paszcza Wincenty.

338 Schudmak Em. Cegielnia.

185 Tarnopol.
339. Czarkowski-Golejewski Tadeusz, Cegielnia.
340 Krell Marek, Cegielnia.

186 Tłumacz.
341 Gumiński, Volter i Ska, Cegielnia i wyrób drenów.
342 Jurczak K. Cegielnia.
343 Zapeński J. Cegielnia.

187 Trembowla.
344 Czapeliński Wawrzyniec, Cegielnia.
345 Sawicki Aleksander, Cegielnia.
346 Sakulski Jan, Cegielnia.

188 Trzciana (Krosno).
347 Męciński hr. Cezary, Cegielnia.

189 Trzebinia (Chrzanów).
348 Melzer Dawid, Cegielnia parowa.

(C. d. n.).

Obecne położenie

przemysłu wydobywania glinki ogniotrwałej w okolicy Krakowa.

Dokończenie.

W roku bieżącym zarząd dóbr hrabstwa tenczyńskiego, najwięcej w wywozie gliny angażowany, na spółkę z funduszem powiatowym założył nową drogę prawie wyłącznie dla dowozu glinki do dworca kolei w Alwernii-Regulicach przeznaczoną. Wartość jej staje się jednakowoż iluzoryczną, wobec zmniejszania się wywozu glinki, wobec przypuszczalnego wyczerpywania się jej pokładów i wobec stosunków frachtowych. I tak fracht od wagonu glinki wynosi na linii:

z Krzeszowic do Mysłowic 8 koron
z Alwernii do „ 12 „

nadto eksporter uzyskuje refakcyę przy końcu roku po 1 K. 28 g. od wagonu.

Starania eksporterów w krajowem biurze kolejowem, o uzyskanie zniżek na kolei z Trzebini do Skawiec, nie zostały uwieńczone pomyślnym skutkiem, maksimum ustępstw wynosiło 9 K. od wagonu, bez dalszych refakcyi, wobec czego eksporterzy tutejsi nie mają zamiaru korzystać z nowej drogi i krajowej kolei, tem bardziej, że w Krzeszowicach posiadają i inne dogodności, wynikłe z długoletniego użycia tej stacyi do celów ładowania glinki.

Stacya Alwernia-Regulice użytą być może tylko do ładowania glinki wysyłanej do Krakowa i Galicyi, co jednak stanowi bardzo małą część wywozu.

A teraz kilka dat dotyczących wywozu: do niedawna wysyłała tutejsza okolica do 100 wagonów miesięcznie, dziś ładuje się conajwyżej $1^1/_2$ wagona dziennie. Z tego Witkowickie zakłady brały do 10 wagonów, Gruszowskie również tyle miesięcznie, dziś oba razem najwyżej trzy wagony na kwartał.

Główną eksportową firmą do Śląska byli dawniej Süssmani, którzy nawet nosili szumne miano „królów glinkowych“. Dziś „berło“ to przeszło w ręce Weinhebrów, którzy swoim szybem wydobywają glinkę już z gruntów przez hrabstwo tenczyńskie dzierżawionych, za co opłacają 14 koron od wagonu wydobytej gliny, zobowiązani są nadto wydobywać 14 wagonów miesięcznie (do niedawna 20).

Oto są stosunki w tej gałęzi kopalnictwa w obecnej dobie panujące. Zreasumować możemy je w następujących punktach:

1). glinka t. zw. mirowska jest zbyt drogą, by mogła stać się materyałem dla poważnej gałęzi przemysłu;

2). glinka ta w obecnych znajdowiskach jest na wyczerpaniu.

Możnaby w tym kierunku pewne postulaty postawić,

a przedewszystkiem

zbadanie geologiczno-górnicze okolicy, czy się nie znajdą w niej nowe pokłady glinki,

a w danym razie

dążenie do potanienia glinki, a to przez wybudowanie dobrych dróg dojazdowych do kopalni lub zbudowanie kolejki (w danym razie linowej) do najbliższej stacyi i obniżenie frachtów.

W każdym razie glinka ogniotrwała stanowiła przez długi czas bardzo ważną rubrykę w surowcowej produkcyi krajowej, obywała się przez dłuższy czas bez opiekunów, ale dziś stanowczo zasługuje na to, by się nią poważnie zająć.

Alwernia w październiku 1903. W.

Gliny dachówkowe.

(Dokończenie).

Bardzo wielkiej wagi przy fabrykacyi dachówek jest plastyczność gliny; glina nie powinna być zbyt tłustą, ani zbyt chudą; w pierwszym wypadku należy do niej dodać odpowiednią ilość składników zchudzających. Zbyt chuda glina nie nadaje się do wyrobu dachówek, a to z powodu, że glina chuda trudno albo w zupełności nie zatrzyma kształtu dachówki, a nadto, że nazbyt chude gliny w ogniu pękają.

Wyroby z gliny tłustej ściągają się w czasie suszenia, zwłaszcza, gdy są zbyt cienkie jak to na miejsce u dachówek. Ściąganiu temu można zapobiedz przez chudzenie a do celu tego najkorzystniej nadaje się piasek, lecz w dodaniu jego nie należy posunąć się zbyt daleko, gdyż za wielka ilość piasku powoduje pękanie w czasie wypalania. Najlepszym środkiem do chudzenia gliny jest mączka otrzymana z silnie wypalonej cegły, ta ostatnia — zależnie od okoliczności może być użyta sama lub z piaskiem.

Wielkim błędem popełnianym zazwyczaj przez młode fabryki jest sporządzanie spaczonych dachówek, to wszakże uniemożliwiają główny cel dachówki, szczelność dachu. Cegielnie te wypalają albo za słabo albo też zbyt silnie. W pierwszym wypadku

są dachówki przemakalne w drugim silnie ściągnięte. Naturalnie te oba rodzaje nie nadają się do sporządzenia dobrego dachu.

Przyczyną błędu jest nienależyte zaznajomienie się z materyałem, lub niestosowne chudzenie jego. Jeżeli glina jest dostatecznie plastyczną należy użyć do schudzenia zamiast piasku, mączki szamotowej. Mączka ceglana lgnie w ogniu łatwiej do gliny aniżeli piasek, ten bowiem w gorącu znacznie się rozszerza i ta własność staje się powodem owych licznych błędów; zwłaszcza jeżeli chudzenie było zbyt daleko posuniętem. Mączka ceglana jest bowiem w ogniu bardziej obojętną, chociażbynawet uległa pewnemu nieznacznemu rozszerzeniu lub kurczeniu w czasie wypalenia. Mączka ta składa się z tegosamego materyału co dachówka, posiada zatem tęsamą temperaturę wypalenia, mimo to działa schudzająco, zapobiega nazbyt silnemu ściąganiu się i dodatnio wpływa na jakość produktu.

Często spotyka się gliny, które nie są zbyt tłuste i takich używa się do wyrobu dachówki. Do sporządzania cegieł nadają się one w zupełności lecz dachówki z niej robione podlegają powyż wymienionym błędom, t. j. są albo przepuszczalne, albo krzywe. Do wyrobu cegły zbytecznem jest schudzanie takiej gliny. Dodatek mączki do takiej gliny pozornie nie wpływa na jakość materyału, przy ścisłem badaniu jednak okaże się, że właśnie ów dodatek był przyczyną niewystąpienia wielu błędów, które w przeciwnym razie byłyby wystąpiły.

Sporządzanie dachówek wytrzymałych na zmiany temperatury nie nastręcza żadnych nowych trudności, jeżeli glina jest wolną od szkodliwych domieszek, a dodatki zchudzające pozwalają na należycie silne wypalenie. Powolne wypalanie i chłodzenie odpalonych dachówek wpływa bardzo korzystnie na jakość dachówki.

Ważną rzeczą przy wypalaniu dachówki jest jej kolor. Ogólnie lubiane są dachówki ciemnego koloru, pożądane są i jasne barwy, których się używa przy wykonywaniu wzorzystych dachów.

Na pierwszem miescu stawiają kolory: czerwono-ceglasty, brunatny, czarny i cisawy. Nie należy koniecznie od gliny wymagać, aby ona miała te barwę po wypaleniu, w przeciwnym bowiem razie pomaga się sobie w ten sposób, że się powleka jasno-barwne dachówki, ciemną powłoką lub szkliwem.

Szkłone dachówki weszły w ostatnich dziesiątkach lat w Niemczech w użycie, można nimi wywołać bogate barwne wrażenia, które dają całym grupom domów ożywiony wygląd.

(D. T. u. Z. Z. N-r. 81).

Tłom. Draczyński.

Rozmaitości techniczne.

Wpływ gliny na twardnienie cegły piaskowej. Znaną rzeczą jest ujemny wpływ wywierany przez glinę (piasek gliniasty) na twardnienie cegły piaskowej. Badania S. Peppela potwierdzają ten rezultat praktyki. I tak n. p. mieszanina z

4 części grubego piasku czystego
1 „ cienkiego „ „
5% wapna palonego i
2½ części kaolinu

okazała zaraz po stwardnieniu wytrzymałość
na ciśnienie 269 kg-cm.
a z 5% kaolinu 234 „
a na rozerwanie wytrzymałość zmalała z 24,6 na 20.

Jeszcze w wyższym stopniu okazał się ten objaw po długiem leżeniu (z 278 na 234 wytrzymałość na zgniecenie a z 27 na 12 (!) na rozerwanie).

Wyniki te i inne prawie wszystkie zgodnie potwierdzają dotychczasowe wnioski. Jednakowoż ujemne skutki obecności gliny w piasku dadzą się zobojętnić znaczniejszym dodatkiem wapna, co jednakowoż znowu podraża koszta wyrobu.

Ujemne te skutki okazują się od pewnej granicy, i piasek nawet z ilością 10—12% gliny jeszcze może być użyty. Ścisle biorąc piasek z 2½% gliny jest nawet korzystny, gdyż glina ułatwia formowanie.

Th. Ztg. 134.

Cement. W Ameryce północnej cement portlandzki otrzymuje się z czterech rodzajów materjałów: 1) z wapniaka, zawierającego glinę. 2) z czystego wapniaka i gliny i 4) z żużli wielkopiecowych i wapna. Najwięcej cementu otrzymuje się z wapniaka, zawierającego glinę, w którym zawartość węglanu wapna waha się od 68% do 85%. Ilość cementu, otrzymanego z czystego wapniaka i gliny, liczebnie zajmuje drugie miejsce. Następuje potem ilość cementu z wapniaka łąkowego i gliny. Wreszcie otrzymuje się cement portlandzki z żużli wielkopiecowych i materjału, zawierającego wapno, przez należyte wypalenie odpowiedniej ich mieszaniny. Co do sposobu wyrobu cementu portlandzkiego z wapniaka łą-

kowego i gliny, to o ile się zyskuje na oszczędności podczas mielenia materjałów miękkich, o tyle się traci na ich suszeniu, przytem wydobywanie wapniaka łąkowego w czasie mrozów, jest bardzo utrudnione. Otrzymanie cementu portlandzkiego z wapniaka, zawierającego glinę, warunkuje się pokładami tego materjału w stanach Pensylwanii i New-Jersey. W Królestwie Polskiem fabryka cementu „Kielce“ otrzymuje cement portlandzki z podobnego materjału, tak zw. łupku, który zawiera węglanu wapnia około 60%. Pokłady łupku znajdują się w dość dużej ilości w okolicy Kielc. Mieszanina łupku z wapniakiem w odpowiednim stosunku tworzy masę surową.

(*Chemik polski Nr. 43*).

Kronika.

Olbrzymia produkcya. Z racyi odbytego zgromadzenia syndykatu cegielnianego w okręgu reńsko-westfalskim, dowiadujemy się, że okręg ten produkuje rocznie 1817 milionów cegieł (a z tego zbywa 1060). Ciekawa jest statystyka porównawcza tego okręgu i tak:

w r. 1860	był 1	piec kręgowy	z produkcyą rocz.	$3\frac{1}{2}$ mi
„ „ 1870	„ 4	„	„	$13\frac{1}{2}$ „
„ „ 1880	„ 33	„	„	120 „
„ „ 1890	„ 92	„	„	338 „
„ „ 1902	„ 279	„	„	1107 „

a że cena cegły wynosi w tym okręgu około 20 mk. za tysiąc, wartość więc produkcyi tej wynosi około 36.000 milionów marek! Dodać musimy, że prowincye te, Westfalia i Nadrenia są blisko o połowę mniejsze niż Galicya.

Na wystawie galanteryjnej w Warszawie z zakresu przemysłu ceramicznego były: wyroby terrakotowe fabryki W. „Łuszczewski i Ska“, w Kole pod Warszawą, obdarzonej wielkim medalem złotym „za wprowadzenie wyrobów terrakotowych i ich dekoracyę“. Fabryka ta — zatrudniająca obecnie 70 robotników i produkująca rocznie towaru, od wykwitnego aż do bardzo taniego za 60.000 rubli — wystawiła: wazony, popiersia, figurki, grupy, zwierzęta, ozdoby scienne i t. d. wszystko wykonane pięknie i starannie.

Prócz tego wystawiła swoje prace, a mianowicie: wazony. żardyniery, puszki do pudru, popielniczki ozdoby na biurko lub toaletę itp. p. Halina Rodkiewiczowa i otrzymała w nagrodę medal srebrny — ks. Piotrowski zaś z Koronowa w gub. lubelskiej nadesłał oryginalne, czarne naczynie gliniane, wyrób tamtejszych włościan. Przyznano mu medal bronzowy za popieranie przemysłu ludowego.

Statystyka pożarów w naszym kraju. Przewodnik pożarniczy podaje statystykę pożarów w III. kwartale br. W czasie tym było ogółem 308 pożarów, którę zniszczyły 1.466 domów mieszkalnych, 1.901 budynków gospodarczych, 7 zakładów przemysłowych, 2 kościoły, 18 ludzi utraciło przy tych pożarach życie. Ogólna szkoda, wyrządzona przez te pożary wynosi 9,931.600 kor.

Przyczyną tych pożarów było w 29 wypadkach podpalenie, w 68 nieostrożność, w 11 wadliwa budowa, w 9 wypadkach powstał pożar od pioruna, a w 191 wypadkach przyczyny powstania pożarów nie zbadano.

W memoryale wniesionym w sprawie dostaw publicznych i innych przemysłowych, przez Centralny Związek galicyjskiego przemysłu fabrycznego do koła polskiego we Wiedniu, czytamy między innemi:

„Kafle, opakowane w zamkniętych skrzyniach opłacają wyższy fracht aniżeli kafle przewożone bez opakowania lub w skrzyniach zbijanych z łat, a to pod pozorem, jakoby te pierwsze były towarem wartościowym. Przeciw temu niesłusznemu a dla naszych fabryk pieców kaflowych bardzo uciążliwemu urządzeniu wnosimy przedstawienie do Ministerstwa kolejowego“.

Krajowe szkoły kieramiczne.

Specyalny kurs dla odlewania form gipsowych. Kurs ten trwać będzie dni dziesięć. W roku 1904 odbędą się dwa takie kursa; pierwszy rozpocznie się z dniem 4-go, drugi z dniem 18-go stycznia.

Wpisowe na kurs wynosi pięć koron.

Przyjęci na ten kurs zostaną przedewszystkiem robotnicy krajowych fabryk kieramicznych, a dopiero w razie wolnego miejsca i inni.

Zgłoszenia pisemne lub ustne najpóźniej do 1. stycznia względnie do 15. stycznia 1904 przyjmuje podpisana Dyrekcya zakładu. — Przy zgłoszeniu należy przedstawić poświadczenie odnośnej fabryki, w której zgłaszający się pracuje.

Z Dyrekcy kraj. kursów dla przemysłu kieramicznego.

Inż. K. Rolle, kierownik Zakładu.

Pośrednictwo pracy.

Poszukuję posady kierownika

parowej cegielni w państwie austryackiem lub zagranicą
i jestem dokładnie obeznany z wyrobem wszelkiego rodzaju cegieł, rurek drenowych i dachówek i z wypalaniem takowych w piecach kręgowych różnego gatunku; zarówno posiadam odpowiednią praktykę w wyrobie dachówek szklonych, pieców kaflowych i fasad terrakotowych.

Jestem biegły w korespondencyi w języku polskim i niemieckim i prowadzeniu ksiąg i sprzedaży i posiadam chlubne świadectwa tak z szkoły fachowej jak i z przebytej praktyki. Wiadomość: **B. 55** do Redakcyi. 55—5—2.

Celem ułatwienia pośrednictwa pracy ofiarujemy dział ten w naszem piśmie interesownym bezpłatnie.

50—8—5.

FACHOWIEC,

41 lat, żonaty,
z długoletnią praktykę we Wiedniu i okolicy, w fachu ceglarskim i ruchu maszynowym pod każdym względem biegły, energiczny, pracowity, dobry organizator.

Poszukuje posady kierownika

parowej lub ręcznej fabryki

z piecem okręgowym.

PRZYJMIE PŁACĘ STAŁĄ LUB NA AKORD.

Obejmie założenie i zorganizowanie nowo powstającej fabryki.

P. T. Przedsiębiorców, zamierzających nową fabrykę założyć, lub ręczną na parową przeistoczyć, uprasza się, udać się do podpisanego, nim jakikolwiek krok w tej sprawie uczynią.

Łaskawe zgłoszenia uprasza się adresować:

Łukasz Koszka. Tarnów ul. Tuchowska 300.

Dwaj zdolni palacze wapna

w piecu kręgowym

znajdą pomieszczenie zaraz.

Wiadomość w Redakcyi. 54—4—2.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.